

(19)日本国特許庁(JP)

## (12)特許公報(B2)

(11)特許番号

特許第7002298号

(P7002298)

(45)発行日 令和4年1月20日(2022.1.20)

(24)登録日 令和4年1月4日(2022.1.4)

(51)国際特許分類

F I

B 6 5 D 75/36 (2006.01)

B 6 5 D 75/36

B 6 5 D 81/24 (2006.01)

B 6 5 D 81/24

F

B 6 5 D 65/40 (2006.01)

B 6 5 D 65/40

D

請求項の数 9 (全18頁)

(21)出願番号 特願2017-217600(P2017-217600)

(22)出願日 平成29年11月10日(2017.11.10)

(65)公開番号 特開2019-89561(P2019-89561A)

(43)公開日 令和1年6月13日(2019.6.13)

審査請求日 令和2年7月15日(2020.7.15)

(73)特許権者 000162113

共同印刷株式会社

東京都文京区小石川4丁目14番12号

(74)代理人 100099759

弁理士 青木 篤

(74)代理人 100123582

弁理士 三橋 真二

(74)代理人 100123593

弁理士 関根 宣夫

(74)代理人 100173107

弁理士 胡田 尚則

(74)代理人 100170874

弁理士 塩川 和哉

(74)代理人 100193404

弁理士 倉田 佳貴

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 プリスターバック用蓋材

## (57)【特許請求の範囲】

## 【請求項1】

基材層、吸収層、及び易剥離性層をこの順で具備しており、  
 前記吸収層の前記易剥離性層側の面に、スキン層を有し、  
 前記吸収層が、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有しており、  
 前記スキン層が、スキン層用樹脂を含有しておりかつ吸収剤を含有しておらず、かつ  
 前記易剥離性層が、易剥離性樹脂を含有している、  
 プリスターバック用蓋材。

## 【請求項2】

スキン層が、前記吸収層の前記基材層側の面に更に存在している、請求項1に記載の蓋材。

## 【請求項3】

前記易剥離性層を、ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有するプリスター容器に融着させ、それによって

前記プリスター容器と前記易剥離性層とが接合している接合部、及び

前記プリスター容器の前記ポケットに対応し、かつ前記プリスター容器と前記易剥離性層とが接合していない非接合部

を形成し、そして前記蓋材を前記プリスター容器の前記ポリ塩化ビニル層から剥離させたときに、

(i) 前記易剥離性層から前記プリスター容器を界面剥離させることができるか、又は

(ii) 前記接合部においては、前記易剥離性層の少なくとも一部が、前記プリスター容

器に追従し、かつ前記非接合部において、前記易剥離性層の全部が前記吸収層に追従することができる、

請求項 1 又は 2 に記載の蓋材。

【請求項 4】

前記易剥離性樹脂が、アクリル変性ポリオレフィンで構成されている、請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載の蓋材。

【請求項 5】

前記易剥離性層の厚さが、 $0.1 \sim 10 \mu\text{m}$ である、請求項 4 に記載の蓋材。

【請求項 6】

前記易剥離性樹脂が、エチレン - 脂肪酸ビニル共重合体で構成されている、請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載の蓋材。

10

【請求項 7】

前記易剥離性層の厚さが、 $5 \sim 100 \mu\text{m}$ である、請求項 6 に記載の蓋材。

【請求項 8】

内容物、プリスター容器、及び蓋材を有する、プリスターパックであって、前記プリスター容器が、ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有しており、

前記蓋材が、基材層、吸収層、及び易剥離性層をこの順で具備しており、

前記吸収層の前記易剥離性層側の面に、スキン層が存在しており、

前記吸収層が、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有しており、

20

前記スキン層が、スキン層用樹脂を含有しており、

前記易剥離性層が、易剥離性樹脂を含有しており、かつ

前記易剥離性層が、前記プリスター容器の前記ポリ塩化ビニル層に融着され、それによって、前記ポケット内に内容物が収容されており、かつ

前記プリスター容器と前記易剥離性層とが接合している接合部、及び

前記プリスター容器の前記ポケットに対応し、かつ前記プリスター容器と前記易剥離性層とが接合していない非接合部

が形成されており、そして前記蓋材を前記プリスター容器から剥離させたときに、

( i ) 前記易剥離性層から前記プリスター容器を界面剥離させることができるか、又は

( i i ) 前記接合部においては、前記易剥離性層の少なくとも一部が、前記プリスター容器に追従し、かつ前記非接合部において、前記易剥離性層の全部が前記吸収層に追従することができる、

30

内容物入りプリスターパック。

【請求項 9】

プリスターパック用蓋材と、

ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有するプリスター容器との組合せであって、

前記蓋材が、基材層、吸収層、及び易剥離性樹脂層をこの順で具備しており、

前記吸収層の前記易剥離性層側の面に、スキン層が存在しており、

前記吸収層が、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有しており、

40

前記スキン層が、スキン層用樹脂を含有しており、かつ

前記易剥離性樹脂層が、易剥離性樹脂を含有しており、

前記易剥離性層を、前記プリスター容器の前記ポリ塩化ビニル層に融着し、それによって前記プリスター容器と前記易剥離性層とが接合している接合部、及び

前記プリスター容器の前記ポケットに対応し、かつ前記プリスター容器と前記易剥離性層とが接合していない非接合部

を形成し、そして前記蓋材を前記プリスター容器から剥離させたときに、

( i ) 前記易剥離性層から前記プリスター容器を界面剥離させることができるか、又は

( i i ) 前記接合部においては、前記易剥離性層の少なくとも一部が、前記プリスター容器に追従し、かつ前記非接合部において、前記易剥離性層の全部が前記吸収層に追従する

50

ことができる、  
組合せ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、プリスターパック用蓋材に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、例えば錠剤等の固形製剤や薬剤の入ったカプセルのための包装容器として、プリスターパックが用いられている。このプリスターパックは、樹脂シート等で構成されているプリスター容器用シートに、ポケットとよばれる凹部を形成してプリスター容器を形成し、ポケット内に内容物を入れ、そして蓋材をヒートシール等によって接合させることにより形成することができる。

10

【0003】

プリスター容器は、ポケットの内側に製剤等を収容した状態で、その周囲に広がった裾の部分に蓋材をヒートシールすることにより、製剤等が封入された内容物入りプリスターパックとなる。包装に用いるプリスター容器及び／又は蓋材が透明であれば、その内部に封入された製剤を容易に視認することができる。プリスターパックから内容物を取り出す手段としては、主にプリスター容器のポケットを外側から蓋材側へ押圧変形させて、内容物で蓋材を破り、そして内容物を取り出すこと（プッシュスルー）が行われている。

20

【0004】

プリスターパックに封入される製剤の有効成分には様々なものがあり、その中には耐湿性の弱い有効成分や、においの強い有効成分もある。そこで、プリスター容器用シート又は蓋材に予め水分やにおい等を吸収する吸収層を形成しておくことにより、成形後のプリスターパックに吸収機能を持たせる手段が提案されている。

【0005】

特許文献1では、プリスターパック用蓋材に水分を吸収する乾燥剤を含有するプラスチック材料層を積層して、感湿性の製品を水分から保護する技術を開示している。

【先行技術文献】

【特許文献】

30

【0006】

【文献】特表2012-520802号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

特許文献1のプリスターパック用蓋材を用いたプリスターパックから、蓋材を破るプッシュスルーにより内容物を取り出すことができるようにするためには、乾燥剤を含有するプラスチック材料層の厚さを薄く制御する必要があるため、蓋材の易開封性と所望の吸収性能とが両立できないことがある。

【0008】

40

また、特許文献1のプリスターパック用蓋材を、従来と同様にプッシュスルーしようとした場合、プラスチック材料層を破断させることとなり、その結果、プラスチック材料層に含有される乾燥剤が内容物に接触することがあった。

【0009】

したがって、所望の吸収性能を有し、かつ吸収層を破断させることなく容易に開封できる、プリスターパック用蓋材を提供する必要性が存在する。

【課題を解決するための手段】

【0010】

本発明者らは、鋭意検討したところ、以下の手段により上記課題を解決できることを見出して、本発明を完成させた。すなわち、本発明は、下記のとおりである：

50

態様 1 基材層、吸収層、及び易剥離性層をこの順で具備しており、  
上記吸収層の上記易剥離性層側の面に、スキン層を有し、  
上記吸収層が、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有しており、  
上記スキン層が、スキン層用樹脂を含有しておりかつ吸収剤を含有しておらず、かつ  
上記易剥離性層が、易剥離性樹脂を含有している、  
ブリスターパック用蓋材。

態様 2 スキン層が、上記吸収層の上記基材層側の面に更に存在している、態様 1 に記載の蓋材。

態様 3 上記易剥離性層を、ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有するブリスター容器に融着させ、それによって  
上記ブリスター容器と上記易剥離性層とが接合している接合部、及び  
上記ブリスター容器の上記ポケットに対応し、かつ上記ブリスター容器と上記易剥離性層とが接合していない非接合部  
を形成し、そして上記蓋材を上記ブリスター容器の上記ポリ塩化ビニル層から剥離させたときに、

( i ) 上記易剥離性層から上記ブリスター容器を界面剥離させることができるか、又は  
( i i ) 上記接合部においては、上記易剥離性層の少なくとも一部が、上記ブリスター容器に追従し、かつ上記非接合部において、上記易剥離性層の全部が上記吸収層に追従することができる、

態様 1 又は 2 に記載の蓋材。

態様 4 上記易剥離性樹脂が、アクリル変性ポリオレフィンで構成されている、態様 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の蓋材。

態様 5 上記易剥離性層の厚さが、 $0.1 \sim 10 \mu\text{m}$  である、態様 4 に記載の蓋材。

態様 6 上記易剥離性樹脂が、エチレン - 脂肪酸ビニル共重合体で構成されている、態様 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の蓋材。

態様 7 上記易剥離性層の厚さが、 $5 \sim 100 \mu\text{m}$  である、態様 6 に記載の蓋材。

態様 8 内容物、ブリスター容器、及び蓋材を有する、ブリスターパックであって、  
上記ブリスター容器が、ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有しており、

上記蓋材が、基材層、吸収層、及び易剥離性層をこの順で具備しており、  
上記吸収層の上記易剥離性層側の面に、スキン層が存在しており、  
上記吸収層が、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有しており、  
上記スキン層が、スキン層用樹脂を含有しており、  
上記易剥離性層が、易剥離性樹脂を含有しており、かつ  
上記易剥離性層が、上記ブリスター容器の上記ポリ塩化ビニル層に融着され、それによって、上記ポケット内に内容物が収容されており、かつ  
上記ブリスター容器と上記易剥離性層とが接合している接合部、及び  
上記ブリスター容器の上記ポケットに対応し、かつ上記ブリスター容器と上記易剥離性層とが接合していない非接合部

が形成されており、そして上記蓋材を上記ブリスター容器から剥離させたときに、  
( i ) 上記易剥離性層から上記ブリスター容器を界面剥離させることができるか、又は  
( i i ) 上記接合部においては、上記易剥離性層の少なくとも一部が、上記ブリスター容器に追従し、かつ上記非接合部において、上記易剥離性層の全部が上記吸収層に追従することができる、

内容物入りブリスターパック。

態様 9 ブリスターパック用蓋材と、  
ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有するブリスター容器との組合せであって、  
上記蓋材が、基材層、吸収層、及び易剥離性樹脂層をこの順で具備しており、  
上記吸収層の上記易剥離性層側の面に、スキン層が存在しており、

上記吸収層が、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有しており、  
上記スキン層が、スキン層用樹脂を含有しており、かつ  
上記易剥離性樹脂層が、易剥離性樹脂を含有しており、  
上記易剥離性層を、上記プリスター容器の上記ポリ塩化ビニル層に融着し、それによって  
上記プリスター容器と上記易剥離性層とが接合している接合部、及び  
上記プリスター容器の上記ポケットに対応し、かつ上記プリスター容器と上記易剥離性層  
とが接合していない非接合部  
を形成し、そして上記蓋材を上記プリスター容器から剥離させたときに、  
( i ) 上記易剥離性層から上記プリスター容器を界面剥離させることができるか、又は  
( i i ) 上記接合部においては、上記易剥離性層の少なくとも一部が、上記プリスター容  
器に追従し、かつ上記非接合部において、上記易剥離性層の全部が上記吸収層に追従する  
ことができる、  
組合せ。

10

#### 【発明の効果】

##### 【 0 0 1 1 】

本発明によれば、所望の吸収機能を有し、かつ吸収層を破断させることなく容易に開封で  
きる、プリスターパック用蓋材を提供することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【 0 0 1 2 】

【図 1】図 1 は、本発明のプリスターパックの一実施態様の層構成を示す図である。

20

【図 2】図 2 は、本発明のプリスターパックの一実施態様の剥離機構を示す図である。

【図 3】図 3 は、本発明のプリスターパックの下記の ( i i ) の実施態様の剥離機構を示  
す図である。

【図 4】図 4 は、本発明のプリスターパックの下記の ( i i ) の実施態様の別形の剥離機  
構を示す図である。

#### 【発明を実施するための形態】

##### 【 0 0 1 3 】

##### 《プリスターパック用蓋材》

図 1 に示すように、本発明のプリスターパック用蓋材 1 0 は、基材層 1 8、吸収層 1 2、  
及び易剥離性層 1 4 を具備している、プリスターパック用蓋材 1 0 である。吸収層 1 2 の  
易剥離性層 1 4 側の面に、スキン層 1 6 を有する。吸収層 1 2 は、吸収層用樹脂、及び吸  
収剤を含有している。スキン層 1 6 は、スキン層用樹脂を含有しておりかつ吸収剤を含有  
していない。易剥離性層 1 4 は、易剥離性樹脂、特にポリ塩化ビニルに融着可能である易  
剥離性樹脂を含有している。

30

##### 【 0 0 1 4 】

スキン層 1 6 は、吸収層 1 2 の基材層 1 8 側の面に更に存在していてもよい。

##### 【 0 0 1 5 】

ここで、本発明の脈絡の範囲内において、「易剥離性層」とは、ポリ塩化ビニル層を少な  
くとも具備しておりかつポケットを有するプリスター容器のポリ塩化ビニル層を蓋材の易  
剥離性層側に接合させた後に、易剥離性層を凝集破壊させること、及び／又は易剥離性層  
からプリスター容器を界面剥離させること、及び／又は易剥離性層とスキン層とを層間剥  
離させることによって、基材層及び吸収層をプリスター容器から分離させて開封するこ  
とができる層を意味するものである。

40

##### 【 0 0 1 6 】

より具体的には、易剥離性層は、図 2 ( a ) に示すように、易剥離性層 1 4 からプリスタ  
ー容器 2 0 を界面剥離させること、図 2 ( b ) に示すように、易剥離性層 1 4 からスキン  
層 1 6 を層間剥離させること、及び／又は、図 2 ( c ) に示すように、易剥離性層 1 4 を  
凝集破壊させることができる層である。図 2 ( b ) 及び ( c ) に示すいずれの態様におい  
ても、易剥離性層 1 4 は、プリスター容器 2 0 のポケット 2 2 に対応するようにして破断  
される層であってよい。

50

## 【 0 0 1 7 】

本発明のプリスターパック用蓋材は、所望の吸収性能を確保すべく吸収層の厚さを厚く設計した場合でも、この易剥離性層の存在により、吸収層を破断させることなく容易に開封することができる。

## 【 0 0 1 8 】

本発明の好ましい実施態様においては、易剥離性層を、ポケットを有するプリスター容器に融着させ、それによってプリスター容器と易剥離性層とが接合している接合部、及びプリスター容器のポケットに対応し、かつプリスター容器と易剥離性層とが接合していない非接合部を形成し、そして蓋材をプリスター容器から剥離させたときに、

( i ) 図 2 ( a ) に関して言及したように、易剥離性層からプリスター容器を界面剥離させることができるか、又は

( i i ) 接合部においては、易剥離性層の少なくとも一部が、プリスター容器に追従し、かつ非接合部において、易剥離性層の全部が吸収層に追従することができる。

上記 ( i i ) の実施態様に関し、図 3 を参照して説明する。

## 【 0 0 1 9 】

図 3 ( a ) に示すように、ポケット 2 2 を有するプリスター容器 2 0 を、蓋材 1 0 に接合させ、それによってプリスター容器 2 0 と易剥離性層 1 4 とが接合している接合部 1 4 a、及びプリスター容器 2 0 のポケット 2 2 に対応し、かつプリスター容器 2 0 と易剥離性層 1 4 とが接合していない非接合部 1 4 b を形成し、そして蓋材 1 0 を剥離させると、接合部 1 4 a に対応する領域において、易剥離性層 1 4 からスキン 1 6 が層間剥離する。

## 【 0 0 2 0 】

この層間剥離を実現するために、プリスター容器と易剥離性層との間に更に非接合部 1 4 b ' を設け、これを剥離きっかけとして用いてもよい。この態様の場合には、剥離面が非接合部 1 4 b ' と接合部 1 4 a との間の境界に達すると、図 3 ( b ) に示すように、易剥離性層 1 4 に破断部 1 4 2 ' が形成され、そして接合部 1 4 a に対応する領域において、易剥離性層 1 4 からスキン層 1 6 が層間剥離する。

## 【 0 0 2 1 】

スキン層 1 6 を更に層間剥離させると、やがて図 3 ( b ) に示すように、剥離面が接合部 1 4 a と非接合部 1 4 b との間の境界に達し、そして図 3 ( c ) に示すように、易剥離性層 1 4 に破断部 1 4 2 が形成され、そして非接合部 1 4 b において、易剥離性層 1 4 がスキン層 1 6 に追従する。

## 【 0 0 2 2 】

更に剥離を進めると、破断部 1 4 2 がポケット 2 2 の反対側の縁に達し、そして図 3 ( d ) に示すように、易剥離性層 1 4 がポケット 2 2 に対応して分断される。

## 【 0 0 2 3 】

また、上記 ( i i ) の実施態様の別形においては、図 4 ( b ) 及び ( d ) に示すように、接合部 1 4 a においては、易剥離性層 1 4 の一部が、プリスター容器 2 0 に追従し、かつ非接合部 1 4 b において、易剥離性層 1 4 の全部が吸収層 1 2 に追従してもよい。

## 【 0 0 2 4 】

上記 ( i i ) の実施態様によれば、特に融着によりプリスター容器と易剥離性層とを接合させた場合でも、ヒートシールの温度、圧力、時間などの条件にほとんど依存することなく、安定した強度でプリスターパック用蓋材を剥離させることができる。

## 【 0 0 2 5 】

本発明の特定の実施態様においては、易剥離性層は、良好な成形性を有するポリ塩化ビニルに融着可能であってよい。具体的な実施態様を以下で言及する。

## 【 0 0 2 6 】

本発明の一実施態様においては、易剥離性樹脂が、アクリル変性ポリオレフィンで構成されていることが好ましい。この実施態様によれば、良好な成形性を有するポリ塩化ビニルへの良好な融着性を薄い膜厚により実現させることができ、その結果、コストダウン及び良好な生産速度をもたらすことができる。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 2 7 】

本発明の一実施態様においては、易剥離性樹脂が、エチレン - 脂肪酸ビニル共重合体で構成されていることが好ましい。この実施態様によれば、従来のイーザーピールフィルムと同様の手段により易剥離性層を積層させることができ、かつ良好な成形性を有するポリ塩化ビニルへの良好な融着性を容易に実現させることができる。

## 【 0 0 2 8 】

以下では、本発明の各構成要素について説明する。

## 【 0 0 2 9 】

## 基材層

基材層は、バリア層のみ又は樹脂層のみで構成されていてもよいし、バリア層及び樹脂層で構成されていてもよい。

10

## 【 0 0 3 0 】

## (バリア層)

バリア層としては、外部からの水分や有機ガス及び無機ガスが吸収層へと透過することを抑制することができる材料を用いることができる。バリア層としては、例えば、これに限られないが、アルミニウム箔、若しくはアルミニウム合金等の金属箔、アルミニウム蒸着膜、シリカ蒸着膜、アルミナ蒸着膜、若しくはシリカ・アルミナ二元蒸着膜等の無機物蒸着膜、又はポリ塩化ビニリデンコーティング膜、若しくはポリフッ化ビニリデンコーティング膜等の有機物コーティング膜を用いることができる。特に、バリア性及び蓋材としての取り扱い性を両立させやすくする観点から、バリア層としては、アルミニウム箔を用いることが好ましい。

20

## 【 0 0 3 1 】

バリア層の厚さは、 $7\mu\text{m}$ 以上、 $10\mu\text{m}$ 以上、又は $15\mu\text{m}$ 以上であることが、強度及びバリア性を確保する観点から好ましく、また $45\mu\text{m}$ 以下、 $40\mu\text{m}$ 以下、又は $35\mu\text{m}$ 以下であることが、蓋材としての取り扱い性を向上させる観点から好ましい。

## 【 0 0 3 2 】

## (樹脂層)

樹脂層としては、耐衝撃性、耐摩耗性等に優れた熱可塑性樹脂、例えば、ポリオレフィン、ビニル系ポリマー、ポリエステル、ポリアミド等を単独で、又は2種類以上組み合わせで複層で 사용할 ことができる。この樹脂層は、延伸フィルムであっても、無延伸フィルムであってもよい。この樹脂層により、バリア層を保護することができる。

30

## 【 0 0 3 3 】

ポリオレフィンとしては、ポリエチレン系樹脂、ポリプロピレン系樹脂等が挙げられる。

## 【 0 0 3 4 】

なお、本明細書において、ポリエチレン系樹脂とは、ポリマーの主鎖にエチレン基の繰返し単位を、 $50\text{mol}\%$ 超、 $60\text{mol}\%$ 以上、 $70\text{mol}\%$ 以上、又は $80\text{mol}\%$ 以上含む樹脂であり、例えば、低密度ポリエチレン(LDPE)、直鎖状低密度ポリエチレン(LLDPE)、中密度ポリエチレン(MDPE)、高密度ポリエチレン(HDPE)、エチレン - アクリル酸共重合体(EAA)、エチレン - メタクリル酸共重合体(EMAA)、エチレン - エチルアクリレート共重合体(EEA)、エチレン - メチルアクリレート共重合体(EMA)、及びこれらの誘導体、並びにこれらの混合物からなる群より選択される。

40

## 【 0 0 3 5 】

本明細書において、ポリプロピレン系樹脂とは、ポリマーの主鎖にプロピレン基の繰返し単位を、 $50\text{mol}\%$ 超、 $60\text{mol}\%$ 以上、 $70\text{mol}\%$ 以上、又は $80\text{mol}\%$ 以上含む樹脂であり、例えば、ポリプロピレン(PP)ホモポリマー、ランダムポリプロピレン(ランダムPP)、ブロックポリプロピレン(ブロックPP)、塩素化ポリプロピレン、酸変性ポリプロピレン、及びこれらの誘導体、並びにこれらの混合物が挙げられる。

## 【 0 0 3 6 】

ビニル系ポリマーとしては、例えばポリ塩化ビニル(PVC)、ポリ塩化ビニリデン(P

50

VDC)、ポリクロロトリフルオロエチレン、ポリテトラフルオロエチレン、ポリアクリロニトリル(PAN)等が挙げられる。

【0037】

ポリエステルとしては、例えばポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリブチレンテレフタレート等が挙げられる。

【0038】

ポリアミドとしては、例えばナイロン(登録商標)6、ナイロンMXD6等のナイロン等が挙げられる。

【0039】

樹脂層の厚さは、7 $\mu\text{m}$ 以上、10 $\mu\text{m}$ 以上、又は15 $\mu\text{m}$ 以上であることが、バリア層を良好に保護する観点から好ましく、また55 $\mu\text{m}$ 以下、50 $\mu\text{m}$ 以下、又は45 $\mu\text{m}$ 以下であることが、蓋材としての取り扱い性を向上させる観点から好ましい。

10

【0040】

吸収層

吸収層は、吸収層用樹脂、及び吸収剤を含有している層である。吸収剤は、吸収層用樹脂に分散されていてよい。

【0041】

吸収層中の吸収剤の含有率は、良好な吸収能力を確保する観点から、吸収層全体の質量を基準として、1質量%以上、3質量%以上、5質量%以上、7質量%以上、又は10質量%以上であることが好ましく、また良好な製膜性を確保する観点から、70質量%以下、65質量%以下、60質量%以下、55質量%以下、又は50質量%以下であることが好ましい。

20

【0042】

吸収層の厚さは、1 $\mu\text{m}$ 以上、2 $\mu\text{m}$ 以上、3 $\mu\text{m}$ 以上、5 $\mu\text{m}$ 以上、10 $\mu\text{m}$ 以上、20 $\mu\text{m}$ 以上、又は30 $\mu\text{m}$ 以上であることが、良好な吸収能力を確保する観点から好ましく、また100 $\mu\text{m}$ 以下、90 $\mu\text{m}$ 以下、又は80 $\mu\text{m}$ 以下であることが、蓋材のしなやかさを確保する観点から好ましい。

【0043】

(吸収層用樹脂)

吸収層用樹脂としては、例えば熱可塑性樹脂を単独で又は混合させて用いることができる。

30

【0044】

熱可塑性樹脂としては、例えばポリエチレン系樹脂、ポリプロピレン系樹脂、飽和又は不飽和ポリエステル、アイオノマー、ポリ塩化ビニル(PVC)、ポリスチレン、及びこれらの誘導体、並びにこれらの混合物が挙げられる。

【0045】

吸収層が水蒸気を吸収対象とする場合には、樹脂のJIS K 7129に準拠する水蒸気透過度は、40 相対湿度90%で、25 $\mu\text{m}$ の厚さのフィルムについて測定したときに、5 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{day})$ 以上、10 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{day})$ 以上、又は15 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{day})$ 以上であることが、良好な吸収速度を確保する観点から好ましく、また100 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{day})$ 以下、90 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{day})$ 以下、又は80 $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot \text{day})$ 以下であることが、製造工程における失活を防止する観点から好ましい。

40

【0046】

吸収層が酸素を吸収対象とする場合には、樹脂のJIS K 7126-1に準拠する酸素透過度は、25 相対湿度0%で、25 $\mu\text{m}$ の厚さのフィルムについて測定したときに、5000 $\text{cc}/(\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以上、10000 $\text{cc}/(\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以上、又は30000 $\text{cc}/(\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以上であることが、良好な吸収速度を確保する観点から好ましく、また230000 $\text{cc}/(\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以下、200000 $\text{cc}/(\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以下、又は150000 $\text{cc}/(\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以下であることが、製造工程における失活を防止する観点から好ましい。

50



## 【 0 0 4 7 】

( 吸収剤 )

吸収剤としては、例えば吸湿剤、及び吸ガス剤を用いることができる。

## 【 0 0 4 8 】

吸湿剤としては、親水性ゼオライト、シリカゲル等の物理吸湿剤、酸化カルシウム、硫酸マグネシウム、塩化カルシウム、酸化カルシウム、酸化アルミニウム等の化学吸湿剤等を用いることができる。

## 【 0 0 4 9 】

親水性ゼオライトとしては、例えば A 型、X 型、又は L S X 型のゼオライトを用いることができる。これらは単独で用いてもよく、また組み合わせて用いてもよい。

10

## 【 0 0 5 0 】

吸ガス剤としては、活性炭、疎水性ゼオライト等の物理吸ガス剤、鉄系酸素吸収剤、ハロゲン化金属、酸化金属、硫酸塩、亜硫酸塩、亜硫酸水素塩、亜ニチオン酸塩等の化学吸ガス剤を用いることができる。

## 【 0 0 5 1 】

疎水性ゼオライトとしては、例えばベータ型、Z S M - 5 型、フェリエナイト型、モルデナイト型、L 型、又は Y 型のゼオライトを使用することができる。また、Z S M - 5 型ゼオライトの類縁体である Z S M - 1 1、シリカライト、シリカライト - 2、ペンタシル型メタロケイ酸塩を使用することもできる。これらは単独で用いてもよく、又は組み合わせて用いてもよい。

20

## 【 0 0 5 2 】

鉄系酸素吸収剤としては、鉄粉（例えば、還元鉄粉、噴霧鉄粉、活性鉄粉等）、酸化第一鉄、第一鉄塩等を用いることができる。

## 【 0 0 5 3 】

ハロゲン化金属としては、例えば、塩化カルシウム、塩化ナトリウム、臭化ナトリウム、ヨウ化ナトリウム、塩化カリウム、臭化カリウム、ヨウ化カリウム、塩化カルシウム、塩化マグネシウム、塩化バリウム等を用いることができる。

## 【 0 0 5 4 】

酸化金属としては、例えば酸化カルシウム、酸化アルミニウム、酸素欠陥を有する酸化セリウム、酸素欠陥を有する酸化チタン等を用いることができる。

30

## 【 0 0 5 5 】

スキン層

スキン層は、スキン層用樹脂を含有しておりかつ吸収剤を含有していない層である。スキン層は、吸収層に含有される吸収剤の脱落防止等の目的のため、吸収層の易剥離性層側の面に存在している層である。スキン層は、吸収層の基材層側の面に更に存在していてもよい。また、スキン層は、吸収層に融着されていてもよい。

## 【 0 0 5 6 】

スキン層の厚さは、1  $\mu\text{m}$  以上、3  $\mu\text{m}$  以上、5  $\mu\text{m}$  以上、又は 7  $\mu\text{m}$  以上であることができ、また 50  $\mu\text{m}$  以下、40  $\mu\text{m}$  以下、30  $\mu\text{m}$  以下、20  $\mu\text{m}$  以下、又は 15  $\mu\text{m}$  以下であることができる。吸収層の両側にスキン層が存在している場合、これらのスキン層の厚さは同一であっても異なってもよい。

40

## 【 0 0 5 7 】

( スキン層用樹脂 )

スキン層用樹脂としては、樹脂層に関して挙げた熱可塑性樹脂を、単独で又は混合させて用いることができる。吸収層の両側にスキン層が存在している場合、それぞれのスキン層を構成するスキン層用樹脂は、同一であっても異なってもよい。

## 【 0 0 5 8 】

易剥離性樹脂層

易剥離性層は、易剥離性樹脂を含有している層である。易剥離性樹脂は、アクリル変性ポリオレフィン又はエチレン - 脂肪酸ビニル共重合体で構成されていることが好ましい。

50

## 【 0 0 5 9 】

易剥離性樹脂がアクリル変性ポリオレフィンで構成されている態様においては、易剥離性層は、コーティングとして又はフィルムとして存在してよい。

## 【 0 0 6 0 】

易剥離性層の厚さは、コーティングの態様においては、 $0.1\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $0.3\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $0.5\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $0.7\text{ }\mu\text{m}$ 以上、又は $1.0\text{ }\mu\text{m}$ 以上であることができ、また $20.0\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $10.0\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $8.0\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $5.0\text{ }\mu\text{m}$ 以下、又は $3.0\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることができ、また、フィルムの態様においては、 $5\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $7\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $10\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $15\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $20\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $30\text{ }\mu\text{m}$ 以上、又は $40\text{ }\mu\text{m}$ 以上であることができ、また $100\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $90\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $80\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $70\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $60\text{ }\mu\text{m}$ 以下、又は $50\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることができる。

10

## 【 0 0 6 1 】

易剥離性樹脂がエチレン - 脂肪酸ビニル共重合体で構成されている態様においては、易剥離性層の厚さは、 $5\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $7\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $10\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $15\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $20\text{ }\mu\text{m}$ 以上、 $30\text{ }\mu\text{m}$ 以上、又は $40\text{ }\mu\text{m}$ 以上であることができ、また $100\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $90\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $80\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $70\text{ }\mu\text{m}$ 以下、 $60\text{ }\mu\text{m}$ 以下、又は $50\text{ }\mu\text{m}$ 以下であることができる。

## 【 0 0 6 2 】

( 易剥離性樹脂 )

易剥離性樹脂は、ポリ塩化ビニルに融着可能な樹脂であることができる。かかる易剥離性樹脂としては、例えばアクリル変性ポリオレフィン及びエチレン - 脂肪酸ビニル共重合体等を用いることができる。

20

## 【 0 0 6 3 】

アクリル変性ポリオレフィンは、一般に、側鎖に ( メタ ) アクリル系モノマーがグラフト重合されているポリオレフィンであってよい。

## 【 0 0 6 4 】

エチレン - 脂肪酸ビニル共重合体は、一般に、エチレン単量体と、脂肪酸ビニル単量体との共重合体である。かかるエチレン - 脂肪酸ビニル共重合体としては、エチレン - 飽和脂肪酸ビニル共重合体、エチレン - 不飽和脂肪酸ビニル共重合体等が挙げられる。

## 【 0 0 6 5 】

エチレン - 飽和脂肪酸ビニル共重合体としては、例えばエチレン - 酢酸ビニル共重合体、エチレン - プロピオン酸ビニル共重合体等が挙げられる。

30

## 【 0 0 6 6 】

エチレン - 不飽和脂肪酸ビニル共重合体としては、エチレン - アクリル酸ビニル共重合体、エチレン - メタクリル酸ビニル共重合体、エチレン - クロトン酸ビニル共重合体等が挙げられる。

## 【 0 0 6 7 】

他の層

本発明のプリスターパック用蓋材は、随意の他の層を有していてもよい。他の層としては、例えば各層の間に存在する接着層が挙げられる。

## 【 0 0 6 8 】

《 プリスターパック用蓋材の製造方法 》

本発明のプリスターパック用蓋材は、吸収層、及びスキン層を製膜する製膜工程、スキン層に易剥離性層を積層させる第一の積層工程、吸収層又はスキン層に基材層を積層させる第二の積層工程を含む方法により製造することができる。第一の積層工程及び第二の積層工程は、いずれを先に行ってもよく、又は同時に行ってもよい。

40

## 【 0 0 6 9 】

製膜工程

製膜工程は、吸収層及びスキン層を構成する樹脂を、例えばニーダー、バンバリーミキサー、ミキシングロールコニカルミキサー等のバッチ式混練機や、2軸混練機等の連続混練機等を用い、次いで混練した樹脂を、多層インフレーション法、又は多層Tダイ法等の共

50

押出法により、吸収層及びスキン層を一体としてフィルム状に成形することにより行うことができる。

【 0 0 7 0 】

第一の積層工程

第一の積層工程は、ドライラミネート法、サンドラミネート法等により、接着層を介して行ってもよく、又はグラビア印刷、オフセット印刷、フレキソ印刷、シルク印刷等の印刷手段により、易剥離性層用樹脂をスキン層に塗布することにより行ってもよい。

【 0 0 7 1 】

第二の積層工程

第二の積層工程は、例えば基材層と吸収層又はスキン層とを、ドライラミネート法、サンドラミネート法等により、接着層を介して積層させることにより行うことができる。

10

【 0 0 7 2 】

《内容物入りプリスターパック》

内容物入りプリスターパックは、内容物、プリスター容器、及び蓋材を有する。このプリスター容器は、ポリ塩化ビニル（PVC）層を少なくとも具備しておりかつポケットを有している。この蓋材としては、上記のプリスターパック用蓋材を用いることができる。

【 0 0 7 3 】

蓋材の易剥離性層は、プリスター容器のポリ塩化ビニル層に融着されており、それによって、ポケット内に内容物が収容されており、かつ

プリスター容器と易剥離性層とが接合している接合部、及び

20

プリスター容器のポケットに対応し、かつプリスター容器と易剥離性層とが接合していない非接合部

が形成されており、そして蓋材をプリスター容器から剥離させたときに、

（ i ）易剥離性層からプリスター容器を界面剥離させることができるか、又は

（ i i ）接合部においては、易剥離性層の少なくとも一部が、プリスター容器に追従し、かつ非接合部において、易剥離性層の全部が吸収層に追従することができる。

【 0 0 7 4 】

内容物

内容物としては、外気との接触によって劣化する物であれば限定されるものではなく、薬剤の他、食品、化粧品、衛生用品、医療機器、医療器具、電子部品等を挙げることができる。また、薬剤としては、医薬品製剤の他、洗浄剤、農薬、試薬等を含む。

30

【 0 0 7 5 】

プリスター容器

プリスター容器としては、PVC層を少なくとも具備しておりかつポケットを有するプリスター容器を用いることができる。

【 0 0 7 6 】

プリスター容器は、例えばプリスター容器用シートに、内容物を入れるためのポケットを形成することにより製造することができる。ポケットを成形する際の成形方法としては、平板式空圧成形法、プラグアシスト圧空成形法、ドラム式真空成型法、プラグ成形法等が挙げられる。この中でも、粘度平均分子量100万以上の超高分子量ポリエチレン樹脂製の先端部が丸い円柱状の棒（プラグ材）を用いたプラグ成形法が、ポケットを形成するためには好ましい。

40

【 0 0 7 7 】

プリスター容器としては、単層のPVC層で構成されているプリスター容器用シート、又はPVC層を少なくとも含む複数の層を積層させた複層のプリスター容器用シートを用いることができる。

【 0 0 7 8 】

複層のプリスター容器用シートは、基材層とPVC層を有していてもよい。また、基材層とPVC層の間には、任意にバリア層、補強層、吸収層等を設けてもよく、例えば基材層、バリア層、補強層、吸収層、及びPVC層をこの順に有する。隣り合う各層を貼り合わ

50

せる方法としては、ドライラミネート法、サンドラミネート法等が挙げられる。

【0079】

ブリスター容器用シートの厚さは、ブリスター容器としての適切な強度、コシ、バリア性等の観点から、例えば500 $\mu$ m以下、400 $\mu$ m以下、300 $\mu$ m以下、200 $\mu$ m以下、150 $\mu$ m以下、又は100 $\mu$ m以下とすることができ、また50 $\mu$ m以上、60 $\mu$ m、又は70 $\mu$ m以上とすることができる。

【0080】

(ブリスター容器用PVC層)

ブリスター容器用PVC層は、PVCで構成されている層である。この層を介して、ブリスター容器を本発明のブリスターパック用蓋材と融着させることができる。ブリスター容器用PVC層中のPVCの含有率は、ブリスター容器用シール樹脂層全体の質量を基準として、50質量%以上、60質量%以上、70質量%以上、80質量%以上、又は90質量%以上であることができ、また100質量%以下、98質量%以下、又は95質量%以下であることができる。

10

【0081】

PVC層の厚みは、ブリスター容器用シートに適度な成形性を与える観点から、300 $\mu$ m以下、200 $\mu$ m以下、150 $\mu$ m以下、130 $\mu$ m以下、又は100 $\mu$ m以下であってよく、また10 $\mu$ m以上、20 $\mu$ m以上、30 $\mu$ m以上、40 $\mu$ m、又は50 $\mu$ m以上であってよい。

【0082】

(ブリスター容器用基材層)

ブリスター容器用基材層に用いられる樹脂としては、ブリスター容器用シートに適度なバリア性及び成形性を与える樹脂であれば特に制限されない。例えば、ポリエチレン系樹脂、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン、ポリプロピレン系樹脂、飽和ポリエステル、ポリアミド(例えば、ナイロン(登録商標)、ナイロン6、ナイロン6,6、ナイロンMXD6)、環状ポリオレフィン(COP、COC)、及びフッ素系樹脂(例えば、ポリクロロトリフルオロエチレン、ポリテトラフルオロエチレン)等、並びにこれらの混合物が挙げられる。これらは単層で用いても良いし、2層以上を積層して用いても良い。好ましくは、外部からの水分の浸入を防ぎ、防湿性に優れているものがよく、特にポリプロピレン系樹脂、ポリアミド及び飽和ポリエステルが挙げられる。

20

30

【0083】

基材層の厚みは、バリア性を維持し、かつブリスターパック全体に強度等を与える観点から、10 $\mu$ m以上、20 $\mu$ m以上、又は30 $\mu$ m以上であってよく、また300 $\mu$ m以下、200 $\mu$ m以下、又は100 $\mu$ m以下であってよい。

【0084】

(ブリスター容器用バリア層)

ブリスター容器用バリア層に用いられる材料としては、アルミニウム箔等の金属箔、シリカ蒸着フィルム、アルミニウム蒸着フィルム、アルミナ蒸着フィルム、シリカ・アルミナ蒸着フィルム、塩化ビニリデンコートフィルム、ポリフッ化ビニリデンコートフィルム等、及びこれらの組合せを挙げることができる。バリア層の厚みは、ブリスター容器用シートに適切な成形性とバリア性を与えるために、7 $\mu$ m以上、10 $\mu$ m以上、又は20 $\mu$ m以上であってよく、また60 $\mu$ m以下、50 $\mu$ m以下、又は40 $\mu$ m以下であってよい。

40

【0085】

(ブリスター容器用補強層)

ブリスター容器用補強層は、ブリスター容器用シートの成形性を向上させるために用いられる。補強層に用いられる樹脂としては、例えば、高密度ポリエチレン、ポリ塩化ビニル、ポリプロピレン系樹脂、ポリエチレンテレフタレート、ポリアミド(例えば、ナイロン(登録商標)、ナイロン6、ナイロン6,6、ナイロンMXD6)等、並びにこれらの混合物が挙げられる。補強層の厚みは、例えば10 $\mu$ m以上、15 $\mu$ m以上、又は25 $\mu$ m以上であってよく、また60 $\mu$ m以下、又は50 $\mu$ m以下であってよい。

50

## 【 0 0 8 6 】

( 他 の 層 )

複層のプリスター容器用シートは、随意の他の層を有していてもよい。他の層としては、例えば熱可塑性樹脂中に吸収剤を含有している吸収層、吸収層上のスキン層、各層を接着させる接着層等が挙げられる。なお、蓋材の吸収層と、プリスター容器用シートの吸収層とは、同じものを用いても良いし、層の厚さや、吸収剤又は樹脂の種類又は含有量等が異なるものを用いてもよい。

## 【 0 0 8 7 】

蓋材

蓋材は、上記のプリスターパック用蓋材であってよい。

10

## 【 0 0 8 8 】

《 組 合 せ 》

本発明の組合せは、プリスターパック用蓋材と、ポリ塩化ビニル層を少なくとも具備しておりかつポケットを有するプリスター容器との組合せである。

## 【 0 0 8 9 】

この組合せにおいて、易剥離性層を、プリスター容器のポリ塩化ビニル層に融着し、それによって

プリスター容器と易剥離性層とが接合している接合部、及び

プリスター容器のポケットに対応し、かつプリスター容器と易剥離性層とが接合していない非接合部

20

を形成し、そして蓋材を剥離させたときに、

( i ) 易剥離性層からプリスター容器を界面剥離させることができるか、又は

( i i ) 接合部においては、易剥離性層の少なくとも一部が、プリスター容器に追従し、かつ非接合部において、易剥離性層の全部が吸収層に追従することができる。

## 【 0 0 9 0 】

プリスターパック用蓋材及びプリスター容器としては、それぞれ上記のプリスターパック用蓋材及びプリスター容器を用いることができる。

## 【 実施 例 】

## 【 0 0 9 1 】

実施例及び比較例により本発明を具体的に説明するが、本発明は、これらに限定されるものではない。

30

## 【 0 0 9 2 】

《 プリスターパック用蓋材の作製 》

実施例 1

空冷方式インフレーションによる共押出成形にて、スキン層、吸収層、及びスキン層がこの順で配置されるようにして、2種3層の吸収フィルムを作製した。スキン層としては、直鎖状低密度ポリエチレンを用い、吸収層用樹脂としては、親水性ゼオライト及びエチレン-メタクリル酸共重合体を熔融混練して作製した樹脂を用いた。各層の厚さは、スキン層 10  $\mu\text{m}$ 、吸収層 30  $\mu\text{m}$ 、スキン層 10  $\mu\text{m}$ とした。

## 【 0 0 9 3 】

40

次いで、作製した吸収フィルムの一方向のスキン層の表面の濡れ性を確認し、必要に応じてコロナ処理を施し、そしてこのスキン層側に、基材層としてのPET ( 12  $\mu\text{m}$  ) / / アルミニウム箔 ( 9  $\mu\text{m}$  ) の積層体のアルミニウム箔側を、ドライラミネート接着剤を用いて積層させた。

## 【 0 0 9 4 】

次いで、もう一方のスキン層側に、易剥離性層用樹脂としてのアクリル変性ポリオレフィン塗布して乾燥させることにより、易剥離性層を積層させて、実施例 1 のプリスターパック用蓋材を作製した。

## 【 0 0 9 5 】

比較例 1

50

スキン層、吸収層、及びスキン層をこの順で有する吸収フィルムを用いず、基材層のアルミニウム箔側に易剥離性層を直接積層させたことを除き、実施例 1 と同様にして、比較例 2 のプリスターパック用蓋材を作製した。

【 0 0 9 6 】

実施例 2 及び比較例 2

アクリル変性ポリオレフィンの代わりに、エチレン - 酢酸ビニル共重合体フィルムを用い、これをドライラミネート接着剤により積層させて、易剥離性層を積層させたことを除き、実施例 1 及び比較例 1 と同様にして、実施例 2 及び比較例 2 のプリスターパック用蓋材をそれぞれ作製した。

【 0 0 9 7 】

比較例 3

易剥離性層を積層させなかったことを除き、実施例 1 と同様にして、比較例 3 のプリスターパック用蓋材を作製した。

【 0 0 9 8 】

《 評価 》

剥離試験

作製したプリスターパック用蓋材の易剥離性層又はスキン層側を、ナイロン ( 2 5  $\mu\text{m}$  ) / / アルミニウム箔 ( 4 0  $\mu\text{m}$  ) / / P V C ( 6 0  $\mu\text{m}$  ) の層構成を有するプリスター容器用シートの P V C 層側にヒートシールさせた。ヒートシール条件は、プリスターパック用蓋材側の温度 1 8 0 、プリスター容器用シート側の温度 4 0 、時間 1 秒、圧力 0 . 2 M P a とした。

【 0 0 9 9 】

次いで、ヒートシールさせたプリスターパック用蓋材及びプリスター容器用シートを 1 5 m m 幅に切り出し、引張試験機を用いて、引張速度 3 0 0 m m / m i n の条件で T 型剥離させ、ヒートシール強さを測定することにより、蓋材の易剥離性を評価した。

【 0 1 0 0 】

また、実施例 1 、並びに比較例 1 及び 3 に関しては、ヒートシール温度を 1 4 0 、 1 5 0 、 1 6 0 、 1 7 0 に変更したもののについても、それぞれ同様に評価した。

【 0 1 0 1 】

評価基準は以下のとおりである：

：ヒートシール強さが 1 . 5 ~ 1 0 N / 1 5 m m である。

×：ヒートシール強さが 1 . 5 N / 1 5 m m 以下である。

【 0 1 0 2 】

吸湿試験

作製したプリスターパック用蓋材を 1 0 0 m m × 1 0 0 m m に切り出して吸湿試験用サンプルとし、このサンプルの質量を測定した。

【 0 1 0 3 】

上記サンプルを温度 6 0 、相対湿度 1 0 0 % R H の環境下で 6 時間暴露した後のサンプルの質量を測定した。

【 0 1 0 4 】

処理前後の質量の差を計算し、得られた質量値を 1 m <sup>2</sup> 当たりの質量に換算した。

【 0 1 0 5 】

評価基準は以下のとおりである：

：吸湿量が 1 g / m <sup>2</sup> 以上である。

×：吸湿量が 1 g / m <sup>2</sup> 未満である。

【 0 1 0 6 】

結果を表 1 に示す。

【 0 1 0 7 】

10

20

30

40

50

【表 1】

表 1	構成					評価					
	基材層	スキン層	吸収層	スキン層	易剥離性層	ヒートシール温度ごとの易剥離性					吸収性
						140℃	150℃	160℃	170℃	180℃	
実施例 1	PET /AL	LLDPE	親水性ゼオライト + エチレン-メタクリル酸 共重合体	LLDPE	LLDPE	○	○	○	○	○	○
比較例 1		—	—	—	—	○	○	○	○	○	×
実施例 2		LLDPE	親水性ゼオライト + エチレン-メタクリル酸 共重合体	LLDPE	LLDPE	—	—	—	—	○	○
比較例 2		—	—	—	—	—	—	—	—	○	×
比較例 3		LLDPE	親水性ゼオライト + エチレン-メタクリル酸 共重合体	LLDPE	LLDPE	×	×	×	×	×	○

## 【0108】

表 1 から、実施例 1 及び 2 のプリスターパック用蓋材は、PVC 表面に対する良好なヒートシール強さ及び吸収性を両立できていることが理解できよう。

## 【0109】

なお、実施例 1 及び実施例 2 のプリスターパック用蓋材は、易剥離性層が凝集破壊して剥離しており、吸収層の破断はなかった。そのため、本発明のプリスターパック用蓋材は、吸収層を破断させることなく容易に開封できるものであることが理解できよう。

## 【符号の説明】

## 【0110】

10

20

30

40

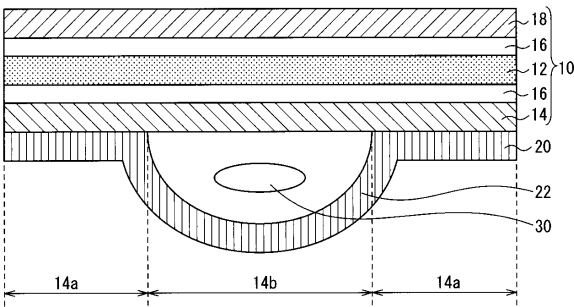
50

- 1 0    ブリスターパック用蓋材
- 1 2    吸収層
- 1 4    易剥離性層
- 1 4 a    接合部
- 1 4 b、1 4 b '    非接合部
- 1 4 2、1 4 2 '    破断部
- 1 6    スキン層
- 1 8    基材層
- 2 0    ブリスター容器
- 2 2    ポケット
- 3 0    内容物

【図面】

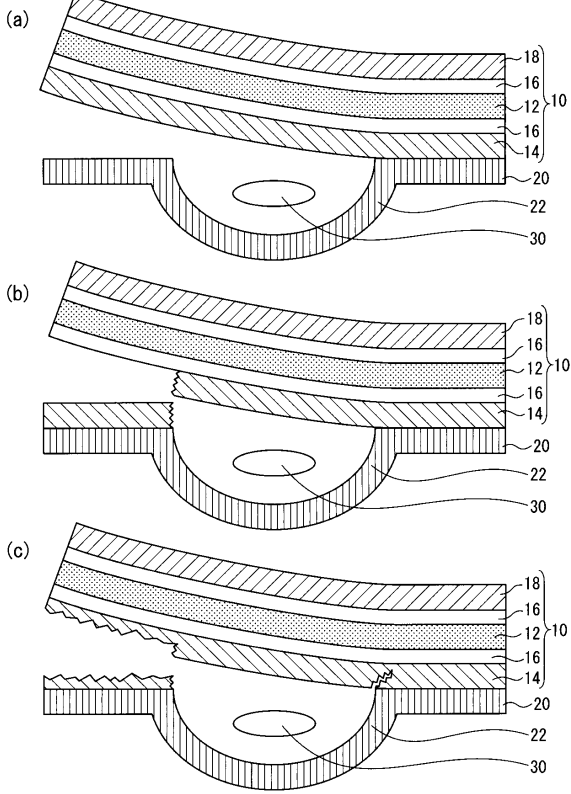
【図 1】

図1



【図 2】

図2



10

20

30

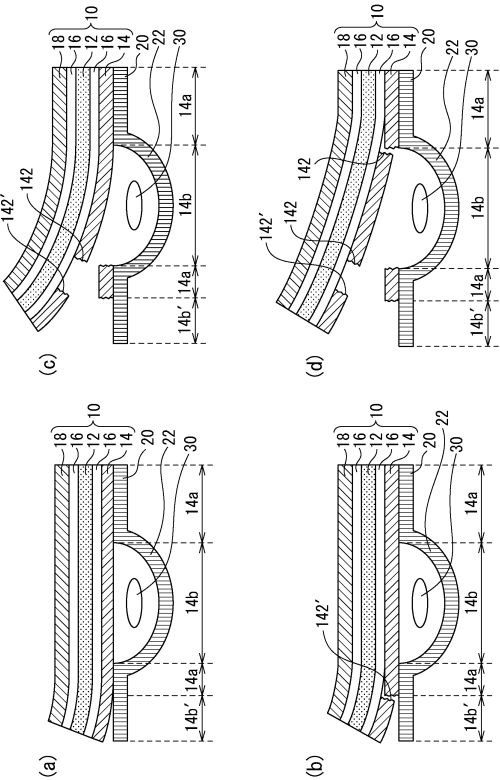
40

50



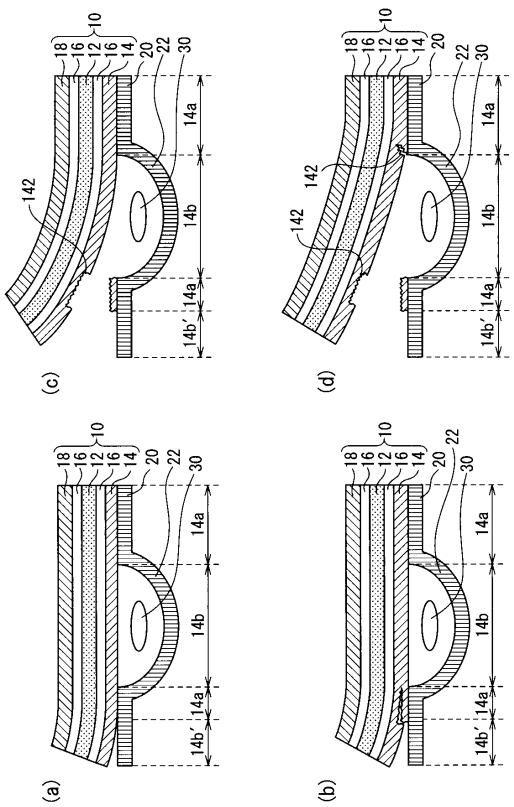
【図 3】

図3



【図 4】

図4



10

20

30

40

50

## フロントページの続き

- (72)発明者 安田 篤史  
東京都文京区小石川4丁目14番12号 共同印刷株式会社内
- (72)発明者 鈴木 謙太  
東京都文京区小石川4丁目14番12号 共同印刷株式会社内
- (72)発明者 近藤 慎一  
東京都文京区小石川4丁目14番12号 共同印刷株式会社内
- 審査官 家城 雅美
- (56)参考文献 特開2012-206776(JP,A)  
特開2009-012787(JP,A)  
特開2016-124574(JP,A)  
特開平10-006450(JP,A)  
国際公開第2016/204291(WO,A1)  
特表2009-509874(JP,A)  
米国特許出願公開第2016/0244914(US,A1)
- (58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)  
B65D 75/36  
B65D 81/24  
B65D 65/40  
B32B 1/00-43/00